


 INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
 INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)
(51) Internationale Patentklassifikation ⁷ :

B29C 47/02, B23K 20/10

A1

(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/44546

(43) Internationales
Veröffentlichungsdatum:

3. August 2000 (03.08.00)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE99/00224

(22) Internationales Anmeldedatum: 29. Januar 1999 (29.01.99)

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): UNICOR
GMBH RAHN PLASTMASCHINEN [DE/DE]; Industries-
trasse 56, D-97437 Hassfurt (DE).

(72) Erfinder; und

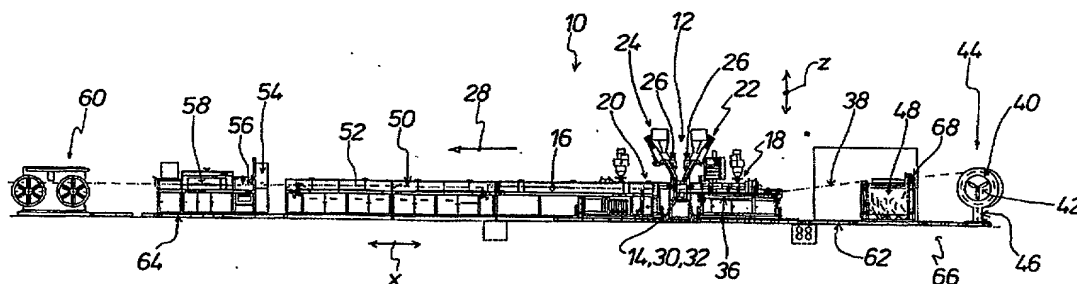
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): NEUBAUER, Gerhard
[DE/DE]; Römershofen Nr. 40, D-97486 Königsberg (DE).
GERBER, Frank [DE/DE]; Amtsmannweg 10, D-98529
Suhl (DE).(74) Anwalt: PÖHLAU, Claus; Louis, Pöhlau, Lohrentz & Segeth,
Postfach 30 55, D-90014 Nürnberg (DE).(81) Bestimmungsstaaten: CA, CN, IL, IN, JP, KR, US, eu-
ropäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR,
GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).

Veröffentlicht

Mit internationalem Recherchenbericht.

(54) Title: FACILITY FOR MANUFACTURING MULTILAYERED COMPOSITE TUBES

(54) Bezeichnung: ANLAGE ZUM HERSTELLEN VON MEHRSCHICHT-VERBUNDROHREN



(57) Abstract

The invention relates to a facility (10) for manufacturing multilayered composite tubes (116). Said facility has (10) a metal strip unwinding device (44), a metal strip storing device (48) connected to the unwinding device (44), a metal strip shaping device (36) connected to the storing device (48), an extruder station (12) connected to the metal strip shaping device (36) and a cooling device (50) connected to the extruder station (12). The metal strip shaping device (36) is used to shape the metal strips (38) unwound by the unwinding device (44) into a metal tube with overlapping longitudinal edges, which are welded in a welding station (32) provided in the extruder station (12) to form the metal tube. The metal tube is adhesive coated with a plastic lining and a plastic coating in the extruder station (12). The composite tube thus manufactured is then cooled to ambient temperature in the cooling device (50).